

BAB I

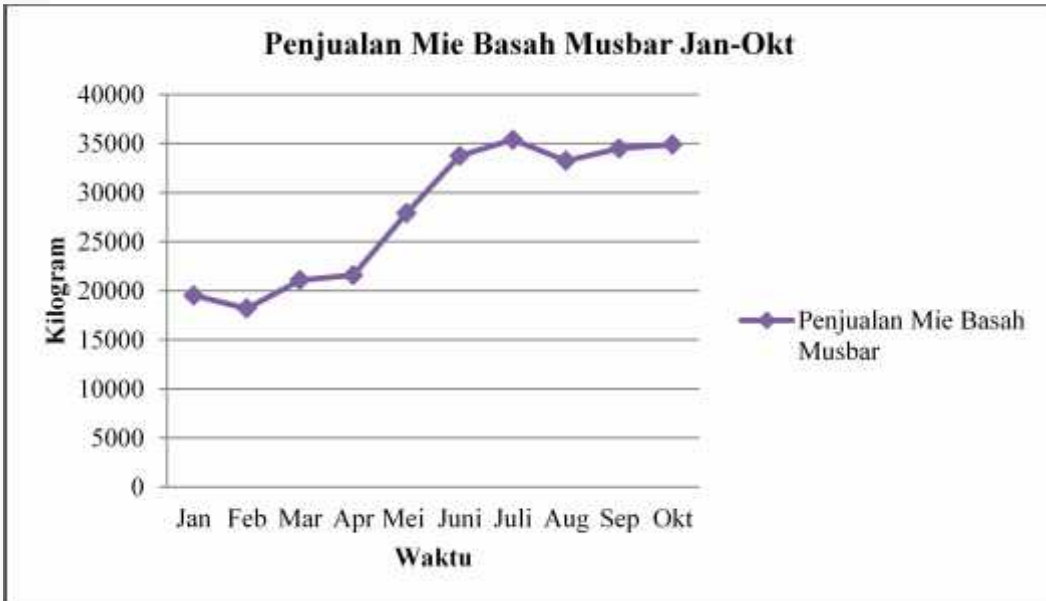
PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perkembangan teknologi industri telah memberikan pengaruh terhadap budaya lingkungan pekerjaannya. Banyak perusahaan-perusahaan di Eropa dan Amerika telah mengadopsi budaya kerja yang telah dikembangkan oleh Jepang. Salah satu kunci sukses perusahaan manufaktur Jepang dalam menciptakan keunggulan operasional adalah manajemen lingkungan kerja yang tertata rapi, bersih, dan tertib agar menjadi nilai tambah yang dikenal dengan istilah 5S.

Menurut Osada (2002), 5S diartikan Seiri (Pemilahan), Seiton (Penataan), Seiso (Pembersihan), Seiketsu (Pemantapan), dan Shitsuke (Pembiasaan). Metode 5S adalah sebuah metode analitis dari Jepang yang mampu membantu badan usaha untuk menciptakan kondisi budaya kerja yang baik di lingkungan tempat kerja menuju perbaikan mutu badan usaha yang berkesinambungan, melindungi atau mengamankan seluruh sumber daya yang dimiliki oleh perusahaan baik berupa manusia, maupun alat produksi lainnya, dan meningkatkan produktivitas, keselamatan, dan kesehatan kerja serta kepuasan konsumen.

Usaha Kecil Menengah (UKM) Mie Musbar adalah *home industry* yang berada di jalan Rajawali No 86 Pekanbaru. Mie Musbar merupakan usaha yang bergerak di sektor produksi mie basah. Dimana sistem produksi nya yaitu *make to stock* dan terkadang *make to order* pada musim-musim tertentu. Melihat dari strategi pemasarannya Mie Musbar meningkatkan kapasitas produksi serta menambah outlet pemasaran, memberikan informasi kepada masyarakat bahwa produk berjaminan halal dan izin Depkes, bebas dari penggunaan formalin dan bahan pengawet lainnya, mempertahankan *image* produk dengan cara meningkatkan kualitas produk dan pelayanan serta menjaga kepercayaan masyarakat dan mempererat kerjasama dengan pihak distributor untuk memperluas saluran distribusi pemasaran yang menghasilkan penjualan dalam volume yang lebih besar. Adapun data penjualan Mie Musbar pada bulan Januari hingga Oktober 2015 dapat dilihat pada Gambar 1.1 dibawah ini :



Gambar 1.1 Grafik Penjualan Mie Musbar

UKM Mie Musbar belum sepenuhnya dapat memenuhi kebutuhan konsumen. Terlihat masih adanya pembeli yang kehabisan mie ketika datang ke tempat penjualan mie ini. Berikut data jumlah mie yang tidak terpenuhi :

Tabel 1.1 Mie yang Tidak Terpenuhi

No	Tanggal	Jumlah Mie (Kg)
1	16 Okt 2015	7
2	17 Okt 2015	9
3	18 Okt 2015	6
4	19 Okt 2015	6
5	20 Okt 2015	10
6	21 Okt 2015	9
7	22 Okt 2015	8
Jumlah		55

(Sumber : UKM Mie Musbar 2015)

Adapun kompetitor dari UKM Mie Musbar yaitu Mie Cap Jempol, Rasa Enak dan Tenaga Muda. Mie Musbar ini merupakan salah satu Usaha Kecil dan Menengah yang sedang berkembang dan menempati pangsa pasar sekitar 40% dari perusahaan mie basah yang ada di Pekanbaru.

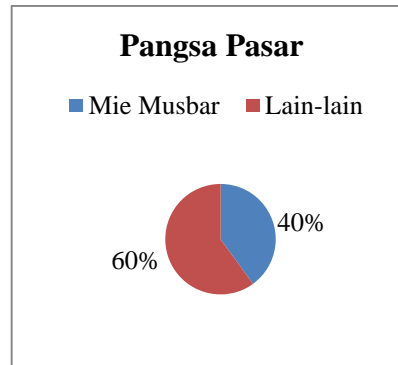


Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

- Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
- Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.

2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.



Gambar 1.2 Pangsa Pasar UKM Mie Musbar

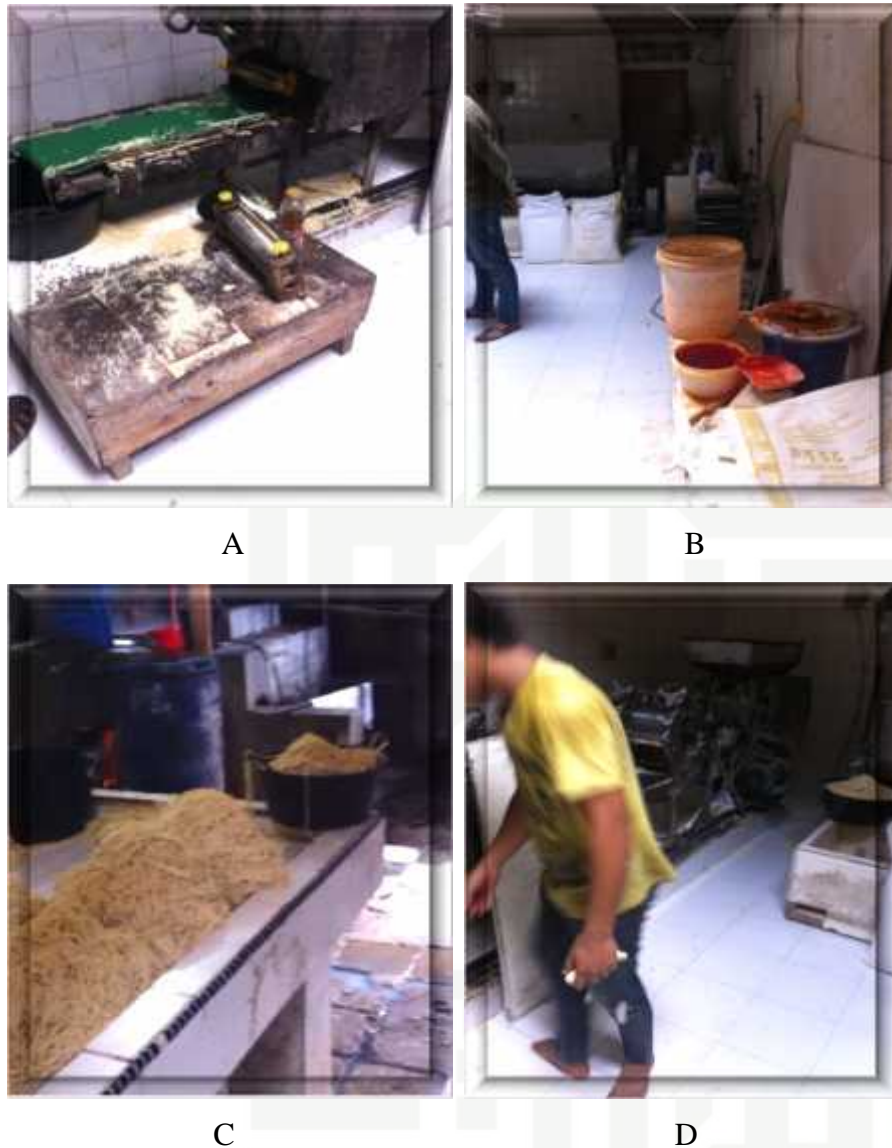
Karena Mie Musbar tidak menggunakan bahan pengawet seperti formalin pada proses produksinya sehingga para konsumen mempercayai Musbar dan berlangganan di Mie Musbar ini. Perusahaan sangat berpotensi untuk meningkatkan pangsa pasar karena masih memiliki banyak peluang sekitar 60% dengan memaksimalkan hasil produksi.

Terlihat dari hasil pengamatan yang dilakukan terdapat faktor yang mempengaruhi kebersihan mie. Beberapa faktor tersebut adalah kebersihan lokasi, sarana dan prasarana, sanitasi dan sebagainya. Kebersihan yang belum memadai dengan tidak ada fasilitas sanitasi serta baju produksi seperti alas kaki, masker dan sarung tangan untuk pekerja pada saat proses produksi berlangsung.

Selain mengalami masalah kebersihan dan kerapian pada lingkungan kerja, Mie Musbar juga mengalami masalah pemborosan. Namun pengelola kurang memperhatikan. Padahal pemborosan sangat berpotensi mengurangi efisiensi perusahaan. Dalam konsep *lean* dikenal 7 macam pemborosan yang meliputi produksi berlebih, transportasi material yang berlebihan, menunggu, proses yang tidak perlu, persediaan yang tidak perlu, pergerakan yang tidak perlu dan cacat produk.

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.



Gambar 1.3 Kondisi Lingkungan Kerja di Lantai Produksi

Dari gambar 1.3 A dapat dilihat adonan pada mesin *press* dan *cutting* yang berantakan serta lingkungan kerja yang kurang bersih. Hal ini dapat dilihat dari gambar tersebut dimana adonan banyak terjatuh dan sebagian adonan ada yang terbuang disebabkan ukuran yang tidak sama karena setting mesin berubah dan tidak diperhatikan oleh operator. Kondisi yang terus menerus seperti ini tentu saja dapat merugikan perusahaan karena ini merupakan salah satu pemborosan yang harus diminimalisir atau bahkan dihilangkan. Dengan begitu efisiensi perusahaan

dapat ditingkatkan. Berikut adalah *sample* data pemborosan yang terdapat di UKM Mie Musbar bulan Juni 2015:

Tabel 1.2 Data *Waste Defect* Bulan Juni 2015

No	Tanggal	Bahan Baku yang Digunakan (kg)	Defect (kg)	% Defect (%)
1	4 Juni 2015	425	8,7	2,0
2	8 Juni 2015	450	9,4	2,1
3	9 Juni 2015	400	8,2	2,1
4	12 Juni 2015	450	10,3	2,3
5	15 Juni 2015	525	12,2	2,3
6	16 Juni 2015	425	8,1	1,9
7	18 Juni 2015	400	7,4	1,9
8	21 Juni 2015	575	12,5	2,2
9	22 Juni 2015	400	7,9	2,0
10	23 Juni 2015	450	8,4	1,9
Jumlah		4500	93,1	20,7
Rata-rata		450	9,31	2,07

(Sumber : UKM Mie Musbar 2015)

Gambar 1.3 B masih pada rantai produksi dimana pada gambar tersebut terlihat peralatan yang tidak tertata dengan baik. Di dekat tempat pewarna makanan diletakkan sampah karung tepung yang bertumpuk. Harusnya sampah itu dapat diletakkan ditempat pembuangan. Selain itu terlihat juga peralatan bertumpuk yang tidak digunakan pada ruanagn proses produksi ini, yang berarti perusahaan belum memanfaatkan rantai produksi dengan baik. Ini akan menyebabkan penuhnya rantai produksi dengan barang-barang yang tidak berguna dan menyulitkan operator ketika akan menggunakan atau mencari suatu barang.

Gambar 1.3 C merupakan kondisi tempat diletakkannya mie yang telah melalui proses pengepressan dan pencetakkan untuk selanjutnya direbus. Dapat dilihat penumpukan mie yang menunggu untuk direbus. Penumpukan terjadi karena waktu proses pada mesin sebelumnya yaitu mesin cetak lebih singkat dibanding stasiun berikutnya yaitu perebusan. Dan stasiun perebusan hanya menggunakan satu tempat perebusan. Padahal di UKM tersedia 2 tempat perebusan.

Berikut adalah *sample* data waktu tunggu tumpukkan mie untuk direbus yang diambil pada bulan Oktober :

Tabel 1.3 *Sample* data waktu tunggu

No	Waktu (detik)
1	65
2	130
3	200
4	280
5	80
6	210
7	60
8	100
9	160
10	220
11	300
12	380

(Sumber : UKM Mie Musbar 2015)

Permasalahan yang terjadi di dilantai produksi juga terlihat pada gambar 1.3 D yaitu perlengkapan dari pekerja yang sangat minim. Mereka tidak menggunakan pakaian bersih, masker, sarung tangan dan alas kaki. Ini tentu saja dapat mempengaruhi kesterilan dari mie yang dihasilkan. Dan masih banyaknya gerak pekerja yang tidak bermanfaat seperti mengobrol, berjalan kesana kemari yang tidak memberikan nilai tambah selama proses produksi berlangsung.

Berdasarkan deskripsi diatas UKM Mie Musbar terdapat 3 jenis *waste* yaitu pemborosan pengerjaan ulang karena gagal (*defect*), pemborosan gerak kerja (*unnecessary motion*) dan pemborosan waktu tunggu/penundaan (*waiting*). Dan belum menerapkan budaya yang rapi, bersih dan sehat. Sikap kerja yang tidak memiliki *Standard Operational Procedure* (SOP) pada UKM ini juga salah satu penyebab terjadinya pemborosan (*waste*). 5S merupakan sikap kerja yang dilakukan secara berkelanjutan agar kondisi lingkungan kerja lebih baik dari sebelumnya. Sikap kerja 5S terdiri dari *Seiri* (Pemilahan), *Seiton* (Penataan), *Seiso* (Pembersihan), *Seiketsu* (Pemantapan), dan *Shitsuke* (Pembiasaan). Pemilahan dilakukan dengan memisahkan item-item yang digunakan dan yang tidak digunakan, Penataan dilakukan dengan menyimpan item-item yang digunakan di tempat yang tepat, Pembersihan dilakukan agar lingkungan kerja tetap bersih, pemantapan dilakukan dalam mempertahankan pemilahan, penataan dan pembersihan, sikap kerja *sustain* dilakukan agar semua karyawan menjadikan



aturan kerja sebagai kebiasaan. 5S bertujuan untuk meminimalisir aktivitas-aktivitas yang tidak memiliki nilai tambah atau meningkatkan produktivitas kerja dan mencegah terjadinya pemborosan. Untuk itu, dari latar belakang diatas peneliti akan melakukan **“Usulan Standar Kerja di UKM Mie Musbar Berdasarkan Perancangan 5S”**.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan kasus tersebut, maka rumusan masalah yang diambil dalam penelitian ini adalah “Bagaimana mengurangi pemborosan yang terjadi di UKM Mie Musbar.”

1.3 Tujuan Penelitian

Dari rumusan masalah diatas, tujuan dari penelitian ini adalah:

1. Mengetahui akar penyebab terjadinya *waste*.
2. Memberikan usulan rancangan 5S *Seiri* (Pemilahan), *Seiton* (Penataan), *Seiso* (Pembersihan), *Seiketsu* (Pemantapan), dan *Shitsuke* (Pembiasaan).
3. Memberikan usulan *Standard Operational Procedure* (SOP) berdasarkan rancangan 5S yang telah dibuat.

1.4 Manfaat Penelitian

Dengan melakukan perancangan 5S di UKM Mie Musbar diharapkan dapat memberikan manfaat baik kepada peneliti sendiri, pihak perusahaan maupun penelitian pihak lain.

Adapun manfaat yang diinginkan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Bagi Penulis

- a. Sebagai sarana dalam menerapkan teori-teori yang didapat dalam perkuliahan sehingga dengan penelitian ini bisa memberikan gambaran manfaat dari ilmu yang diperoleh selama perkuliahan.
- b. Memberikan pengalaman serta menambah kemampuan peneliti untuk memperdalam bidang kajian budaya kerja 5S *Seiri* (Pemilahan), *Seiton* (Penataan), *Seiso* (Pembersihan), *Seiketsu* (Pemantapan), dan *Shitsuke* (Pembiasaan)



Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

- Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
- Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.

2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

2. Bagi Perusahaan

- Sebagai bahan pertimbangan atau rujukan bagi perusahaan yang bersangkutan dalam merancang budaya kerja yang baik dan benar.
- Jika hasil penelitian ini diaplikasikan oleh perusahaan akan memberikan manfaat terhadap perubahan sikap, tingkah laku atau pola pikir manajemen dan perkerja terhadap peningkatan mutu dan produktifitas serta perbaikan yang berkesinambungan.

3. Bagi Peneliti Pihak Lain

Dengan dilakukannya penelitian ini diharapkan dapat menjadi bahan referensi dan pembanding untuk penelitian selanjutnya tentunya dengan kajian yang sama.

1.5 Batasan Penelitian

Supaya penelitian ini fokus pada tujuan yang ingin dicapai, maka perlu adanya batasan masalah penelitian. Adapun batasan masalah pada penelitian ini adalah sebagai berikut:

- Penelitian dilakukan di area lantai produksi Mie Musbar.
- Penelitian tidak membahas biaya dalam perancangan 5S.
- Kondisi lingkungan area lantai produksi diambil pada Mei-Juni 2015.

1.6 Posisi Penelitian

Untuk menghindari adanya penelitian dengan format penyalinan yang sama maka perlu ditampilkan posisi penelitian. Dari tabel 1.4 dibawah ini bisa dilihat posisi peneliti dalam melakukan penelitian.

UIN SUSKA RIAU

Tabel 1.4 Posisi Penelitian

Peneliti	Judul Penelitian	Tujuan	Objek Penelitian	Metode	Tahun
Darminto Pujotomo, Raditya Armanda	Penerapan <i>Lean Manufacturing</i> Untuk Mereduksi <i>Waste</i> Di Industri Skala UKM	Untuk mengidentifikasi pemborosan yang terjadi dan mereduksi pemborosan tersebut sehingga mampu meningkatkan efisiensi produksi	CV. Citra Jepara	<i>Value Stream Mapping</i>	2011
Purba Wisesa	Rancangan 5S Pada Gudang Minyak Goreng Distributor PT. Gading Puri Perkasa	Perancangan 5S pada gudang minyak goreng untuk meningkatkan produktivitas kerja, efisiensi waktu, meningkatkan profit keselamatan dan kesehatan pekerja	PT. Gading Puri Perkasa	5S	2013
Robby Surya Rahman	Perancangan 5S (<i>Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu</i> dan <i>Shitsuke</i>) Pabrik Roti (Studi Kasus <i>Home Industry</i> Muri Naga)	Perancangan 5S pada lantai produksi pabrik roti <i>home industry</i> Muri Naga untuk meningkatkan efisiensi dan kenyamanan kerja	Bagian lantai produksi <i>home industry</i> Muri Naga	5S	2013
Nur Intan Permani	Usulan Standar Kerja di UKM Mie Musbar Berdasarkan Perancangan 5S	1. Mengetahui akar penyebab terjadinya <i>waste</i> 2. Memberikan usulan Perancangan 5S untuk mengurangi pemborosan proses produksi. 3. Menciptakan <i>Standard Operational Procedure</i> (SOP) berdasarkan rancangan 5S yang telah dibuat.	UKM Mie Musbar	5S	2015

1.7 Sistematika Penulisan Laporan

Agar lebih mudah dalam memahami penelitian yang dilakukan, maka penelitian ini disusun dengan penulisan yang terdiri dari 6 bab. Adapun sistematika penulisan laporan penelitian ini adalah sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisikan latar belakang penelitian, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah, asumsi-asumsi penelitian, posisi penelitian dan sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Berisikan tentang teori-teori yang yang berhubungan dengan penelitian. Adapun teori-teori yang digunakan dalam penelitian ini adalah yang berkaitan dengan sikap kerja 5S.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Metodologi penelitian ini berisikan tentang penjelasan secara skematis yang dilakuan dalam proses penelitian yang terdiri dari



Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

objek penelitian, metoda pengumpulan data dan metode analisis data.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Bab ini menjelaskan secara sistematis semua langkah-langkah yang digunakan dalam proses pengumpulan data dan teknis pengolahan data untuk menyelesaikan permasalahan.

BAB V ANALISA

Pada bab ini berisikan analisa dan pembahasan mengenai pengumpulan dan pengolahan data yang dilakukan pada bab sebelumnya.

BAB VI PENUTUP

Berisikan tentang kesimpulan dan saran penulis terhadap pelaksanaan serta hasil dari penelitian yang telah dilakukan.